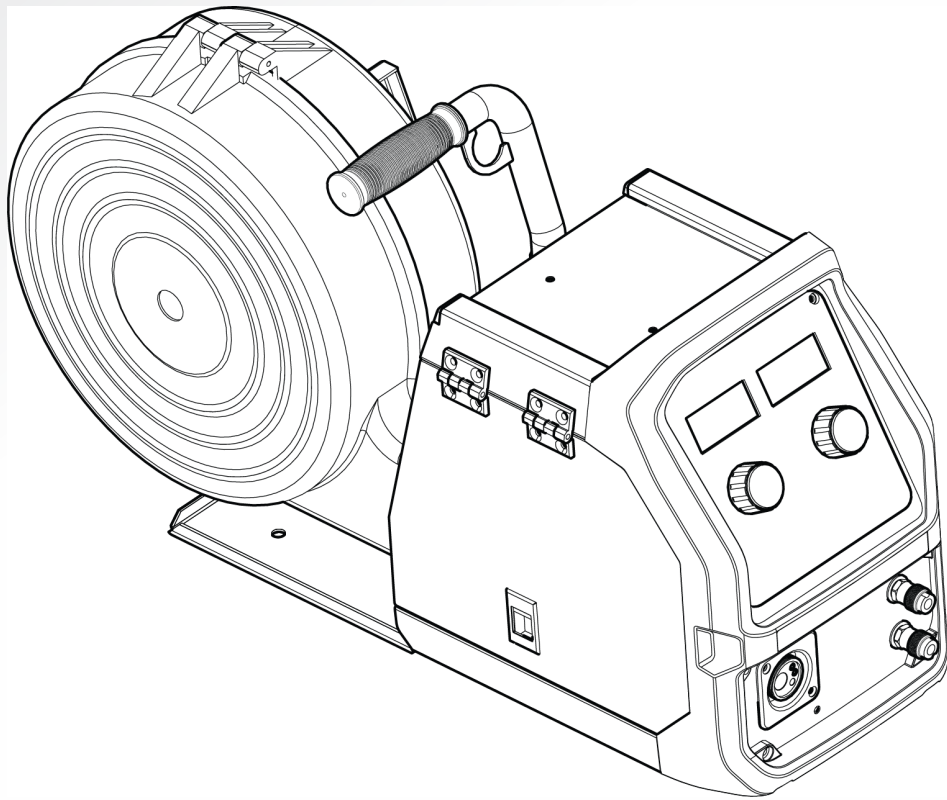


# ArcWeld 450 MV



ARCWELD 450 MV  
BR- 0411334

Manual /  
**TÉCNICO**



# ÍNDICE

<b>1</b>	<b>SEGURANÇA.....</b>	<b>4</b>
1.1	Significado dos símbolos.....	4
1.2	Precauções de segurança.....	4
<b>2</b>	<b>INTRODUÇÃO.....</b>	<b>8</b>
2.1	Visão geral.....	8
2.2	Equipamento.....	8
<b>3</b>	<b>DADOS TÉCNICOS.....</b>	<b>9</b>
<b>4</b>	<b>INSTALAÇÃO.....</b>	<b>11</b>
4.1	Visão geral.....	11
4.2	Instruções de içamento.....	11
<b>5</b>	<b>OPERAÇÃO.....</b>	<b>12</b>
5.1	Visão geral.....	12
5.2	Conexões e dispositivos de controle.....	13
5.3	Conexão com água.....	14
5.4	Procedimento inicial.....	14
5.5	Pressão de alimentação do arame.....	14
5.6	Trocando as roldanas de alimentação.....	14
5.7	Trocando os rolos de alimentação.....	15
<b>6</b>	<b>INTERFACE DO USUÁRIO.....</b>	<b>16</b>
6.1	Painel de controle frontal:.....	17
6.2	Variáveis de solda:.....	18
6.3	Comprimento do arco do modo gatilho:.....	19
6.4	Guia de referência de ícones.....	20
<b>7</b>	<b>MANUTENÇÃO.....</b>	<b>21</b>
7.1	Visão geral.....	21
7.2	Inspeção e limpeza.....	21
<b>8</b>	<b>PEDIDO DE PEÇAS DE REPOSIÇÃO.....</b>	<b>22</b>
<b>9</b>	<b>DIAGRAMA EM BLOCOS.....</b>	<b>23</b>
<b>10</b>	<b>PEÇAS DE DESGASTE.....</b>	<b>24</b>
<b>11</b>	<b>NÚMEROS PARA PEDIDO.....</b>	<b>25</b>
<b>12</b>	<b>ACESSÓRIOS.....</b>	<b>26</b>

---

# 1 SEGURANÇA

---

## 1.1 Significado dos símbolos

Como usado ao longo deste manual: Significa Atenção! Fiquem atentos!



### PERIGO!

Significa riscos imediatos que, se não evitados, resultarão em lesão pessoal grave imediata ou perda de vida.



### AVISO!

Significa riscos potenciais que podem resultar em lesão pessoal ou perda de vida.



### CUIDADO!

Significa riscos que podem resultar em lesão corporal leve.



### AVISO!

Antes do uso, leia e compreenda o manual de instruções e siga todos os rótulos, práticas de segurança do empregador e Fichas de Dados de Segurança (SDSs).



## 1.2 Precauções de segurança

Os usuários dos equipamentos Eutectic têm a responsabilidade última de garantir que qualquer pessoa que trabalhe em ou próxima a eles observe todas as precauções de segurança relevantes. As precauções de segurança devem atender aos requisitos que se aplicam a esse tipo de equipamento. As seguintes recomendações devem ser observadas além das regulamentações padrão aplicáveis ao local de trabalho.

Todo o trabalho deve ser realizado por profissionais treinados e bem familiarizados com o funcionamento dos equipamentos. O funcionamento incorreto do equipamento pode levar a situações perigosas que podem resultar em ferimentos ao operador e danos ao equipamento.

1. Qualquer pessoa que use o equipamento deve estar familiarizada com:
  - Sua operação
  - Localização das paradas de emergência
  - sua função
  - Precauções de segurança relevantes
  - Soldagem e corte ou outra operação aplicável do equipamento
2. O operador deve garantir que:
  - Nenhuma pessoa não autorizada está na área de trabalho do equipamento quando ele é iniciado
  - Ninguém fica desprotegido quando o arco for aberto ou o trabalho for iniciado com o equipamento
3. O local de trabalho deve:
  - ser adequado para o propósito
  - Livre de correntes de ar

4. Equipamentos de segurança pessoal:
  - Sempre use equipamentos de segurança pessoal recomendados, como óculos de proteção, roupas à prova de fogo, luvas de proteção
  - Não use itens largos, como lenços, pulseiras, anéis, etc., que
  - pode ficar preso ou causar queimaduras
5. Precauções gerais:
  - Certifique-se de que o cabo de retorno está conectado com segurança
  - O trabalho em equipamentos de alta tensão só pode ser realizado por um eletricista qualificado
  - O equipamento adequado de extinção de incêndio deve estar claramente sinalizado e ao alcance das mãos
  - Lubrificação e manutenção não devem ser realizadas no equipamento durante a operação



#### **AVISO!**

Alimentadores de arame são feitos para serem usados apenas com fontes de energia no modo MIG/MAG.

Se usado em qualquer outro modo de soldagem, como MMA, o cabo de soldagem entre o alimentador de arames e a fonte de energia deve ser desconectado, caso contrário o alimentador de arames fica ativo ou energizado.

#### **Se equipado com resfriador Eutectic**

Use apenas o líquido de arrefecimento aprovado pela Eutectic. O líquido de arrefecimento não aprovado pode danificar o equipamento e comprometer a segurança do produto. Em caso de tal dano, todos os compromissos de garantia do Eutectic deixam de se aplicar.

Número recomendado de pedido de líquido de arrefecimento Eutectic: 0465 720 002.

Para informações sobre pedidos, consulte o capítulo "ACESSÓRIOS" no manual de instruções.



#### **AVISO!**

Soldagem por arco e corte podem ser prejudiciais para você e para os outros. Tome precauções ao soldar e cortar.



#### **CHOQUE ELÉTRICO - Pode matar**

- Não toque em partes elétricas energizadas ou eletrodos com pele desprotegida, luvas molhadas ou roupas molhadas
- Proteja-se do trabalho e do aterramento.
- Garanta que sua posição de trabalho seja segura



#### **CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS - Podem ser perigosos para a saúde**

- Soldadores que possuem marcapassos devem consultar seu médico antes de soldar. O CEM pode interferir em alguns marcapassos.
- A exposição ao CEM pode ter outros efeitos na saúde que são desconhecidos.
- Os soldadores devem usar os seguintes procedimentos para minimizar a exposição à CEM:
  - Passe o eletrodo e os cabos de trabalho juntos do mesmo lado do corpo. Prenda-os com fita adesiva sempre que possível. Não coloque seu corpo entre a tocha e os cabos de trabalho. Nunca enrole a tocha ou o cabo de trabalho ao redor do corpo. Mantenha a fonte de energia e os cabos soldando o mais longe possível do seu corpo.

- Conecte o cabo de trabalho à peça o mais próximo possível da área a ser soldada.



### **FUMO E GASES - Podem ser perigosos para a saúde**

- Mantenha a cabeça fora dos vapores
- Use ventilação, exaustão no arco, ou ambos, para retirar os gases e vapores da sua zona de respiração e da área geral



### **RAIOS DE ARCO - Podem ferir olhos e queimar a pele**

- Proteja seus olhos e corpo. Use a tela de soldagem e a lente do filtro corretos e use roupas de proteção
- Proteja as pessoas ao redor com telas ou cortinas adequadas



### **BARULHO - Ruído excessivo pode prejudicar a audição**

Proteja seus ouvidos. Use protetores auriculares ou outra proteção auditiva.



### **PEÇAS MÓVEIS - Pode causar lesões**

Mantenha todas as portas, painéis, proteções e coberturas fechadas e bem-posicionadas.

Só pessoas qualificadas devem remover as tampas para manutenção e solução de problemas conforme necessário.



Mantenha mãos, cabelo, roupas largas e ferramentas longe de partes móveis.

Reinstale painéis ou tampas e feche as portas quando o serviço terminar e antes de ligar a unidade.



### **RISCO DE INCÊNDIO**

Faíscas (respingos) podem causar incêndio. Portanto, certifique-se de que não haja materiais inflamáveis por perto

Não use em recipientes fechados.



### **SUPERFÍCIE QUENTE - Peças podem queimar**

Não toque nas partes com as mãos nuas.

Deixe o período de resfriamento antes de trabalhar no equipamento.

Para manusear peças quentes, use ferramentas adequadas e/ou luvas de soldagem isoladas para evitar queimaduras.



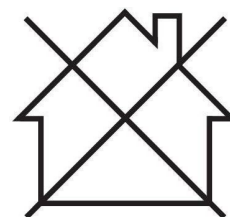
### **CUIDADO!**

Este produto é destinado exclusivamente à soldagem por arco.



### **CUIDADO!**

Equipamentos Classe A não são destinados ao uso em locais residenciais onde a energia elétrica é fornecida pelo sistema público de alimentação de baixa tensão. Pode haver dificuldades potenciais em garantir a compatibilidade eletromagnética de equipamentos classe A nesses locais, devido a distúrbios conduzidos e irradiados.



### **NOTA!**

Descarte os equipamentos eletrônicos na instalação de reciclagem!

Em observância da Diretiva Europeia 2012/19/CE sobre Resíduos de Equipamentos Elétricos e Eletrônicos e sua implementação de acordo com a legislação nacional, equipamentos elétricos e/ou eletrônicos que tenham chegado ao fim de sua vida devem ser descartados em uma instalação de reciclagem.

Como responsável pelo equipamento, é sua responsabilidade obter informações sobre estações de coleta aprovadas.

Para mais informações, entre em contato com a revendedor ESAB mais próximo.



**A Eutectic possui uma variedade de acessórios de soldagem e equipamentos de proteção pessoal para compra. Para informações sobre pedidos, entre em contato com sua revendedora Eutectic local ou visite-nos em nosso site.**

---

## 2 INTRODUÇÃO

---

### 2.1 Visão geral

O alimentador de arame **Arc e 50 MV** é destinado a MIG/MAG/FCAW, MMA e Live-TIG com fontes de energia para soldagem.

Fontes de energia adequadas para o ArcWeld 450 MV:

- MIGARC 6500 MV

Eles vêm em diferentes variantes, veja o capítulo "Números para pedido".

As unidades de alimentação de arames são seladas e contêm mecanismos de alimentação de arame com tração nas quatro roldanas, além da eletrônica de controle.

Elas podem ser usadas junto com arames do SpeedPak da Eutectic, ou com uma bobina de arame (padrão Ø 200 mm e Ø 300 mm).

A unidade de alimentação de arames pode ser colocada em um carrinho, suspensa acima do local de trabalho com um olhal de içamento, sobre um contrapeso ou no chão com ou sem rodas.

**Os acessórios Eutectic para o produto podem ser encontrados no capítulo "ACESSÓRIOS" deste manual.**

### 2.2 Equipamento

A unidade de alimentação do fabricante é fornecida com:

- ArcWeld 450 MV
- Manual de instruções

### 3 DADOS TÉCNICOS

<b>Arc e 50 MV</b>	
<b>Tensão de alimentação</b>	45 V CA, 50–60 Hz
<b>Requisito de potência</b>	190 VA
<b>Corrente de alimentação nominal I1</b>	3.5 A
<b>Configurações dados</b>	
Velocidade de alimentação do arame	2–20 m/min (6,5–65,6 ft/min)
Início do fluxo	LIGADO ou DESLIGADO
2/4 de tempo	2 ou 4 tempos
Seleção de arames	Sólido ou Tubular
<b>Conexão com tocha</b>	EURO
<b>Bobina de arame de diâmetro máximo</b>	300 mm – Como Fornecido Padrão 440 mm – Com Adaptador, veja capítulo acessórios
<b>Dimensão do arame</b>	
Fe	0,8 - 1,6 mm (0,030 – 1/16 de polegada)
Ss	0,8 - 1,2 mm (0,030 – 0,045 polegada)
Al	1,0 - 1,6 mm (0,040 - 1/16 de polegada)
Arame com tubular	1,0 - 1,2 mm (0,040 – 0,078 polegada)
Cu-Si	1,0 - 1,2 mm (0,040 – 0,045 polegada)
<b>Peso do Alimentador com tampa para carretel</b>	18,45 kg (40,68 libras)
<b>Diâmetro e Peso Máximo do Carretel de Arame</b>	Ø 300 mm - 18 kg (39,7 lbs)
<b>Dimensões (L × A × P)</b>	500 × 330 × 780 mm 19,69 × 12,99 × 30,71 Pol.
<b>Temperatura de operação</b>	-10° a +40°C (+14° a +104°F)
<b>Temperatura de transporte e armazenamento</b>	-20° a +55°C (-4° a +131°F)
<b>Gás de proteção</b>	Todos os tipos destinados à soldagem MIG/MAG 5 bar (0,5 Mpa)
<b>Pressão máxima do líquido de arrefecimento (alimentação do fabricante)</b>	Líquido de arrefecimento pronto misto do Eutectic 5 bar (0,5 Mpa)
<b>Cargas Máximas Permitidas</b>	500A @ 60% do Ciclo de Trabalho 400A @ 100% do Ciclo de Trabalho
<b>Grau de proteção</b>	IP23s

### **Ciclo de trabalho**

O ciclo de trabalho refere-se ao tempo como uma porcentagem de um período de dez minutos que você pode soldar ou cortar sob uma certa carga sem sobrecarregar. O ciclo de trabalho é válido para 40°C.

### **Grau de proteção**

O código **IP** indica grau de proteção, ou seja, o grau de proteção contra penetração por objetos sólidos ou água.

Equipamentos marcados **como IP23** são destinados ao uso interno e externo. Equipamentos marcados **como IP2X** são destinados ao uso interno.

## 4 INSTALAÇÃO

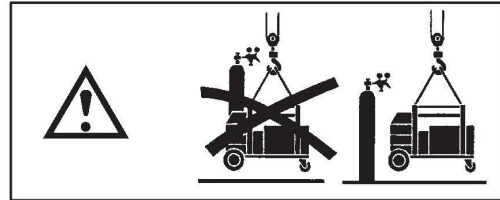
### 4.1 Visão geral

A instalação deve ser realizada por um profissional.



#### AVISO!

Ao soldar em um ambiente com maior risco elétrico, apenas fontes de energia destinadas a esse ambiente podem ser usadas. Essas fontes de energia são marcadas com o Símbolo **S**.



### 4.2 Instruções de içamento



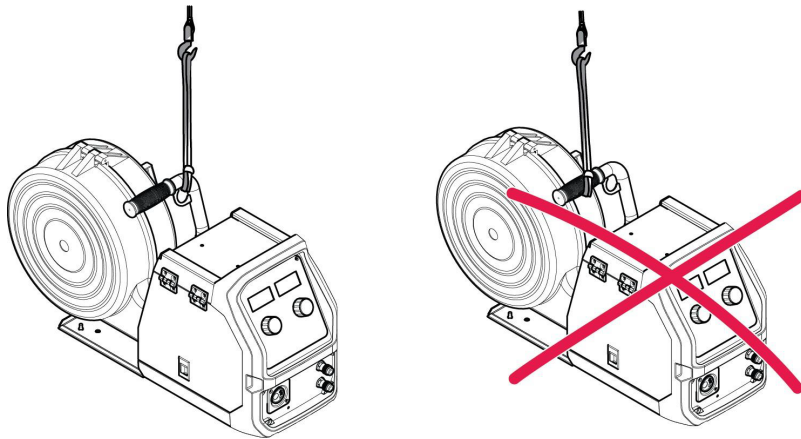
#### CAUIDADO!

Risco de esmagamento ao levantar o alimentador de fio. A montagem de uma grande bobina de arame ( $\varnothing$  440 mm) pode alterar o centro de gravidade do alimentador de fio e aumentar o risco de tombamento e esmagamento. Proteja-se e avise os que estão presentes sobre o risco.



#### CAUIDADO!

Para evitar danos pessoais e/ou ao equipamento, levante o peso usando o método e os pontos de fixação mostrados aqui.



O número de pedido para o olho de içamento pode ser encontrado no capítulo "Números para Pedido".



#### NOTA!

Se outro dispositivo de montagem for usado, este deve ser isolado da unidade de alimentação por fio.

## 5 OPERAÇÃO

### 5.1 Visão geral

Regulamentos gerais de segurança para manuseio do equipamento podem ser encontrados no capítulo "SEGURANÇA" deste manual. Leia antes de começar a usar o equipamento!



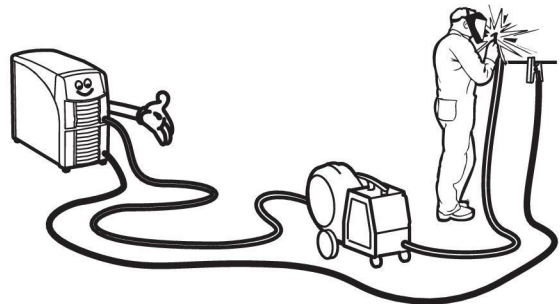
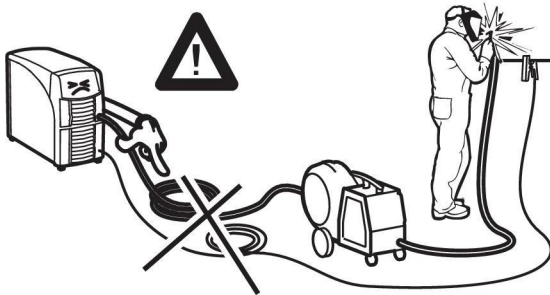
#### AVISO!

Para evitar choques, não toque no fio do eletrodo ou nas partes em contato com ele, nem em cabos ou conexões não isoladas.



#### NOTA!

Ao mover o equipamento, use a alça destinada ao transporte. Nunca puxe o equipamento pela tocha de solda.



#### AVISO!

Certifique-se de que os painéis laterais estejam fechados durante a operação.



#### CUIDADO!

Antes de inserir o arame de soldagem, certifique-se de que a ponta do cinzel e as rebarbas foram removidas da extremidade do arame para evitar que o arame fique preso no condúite da tocha.



#### AVISO!

Para evitar que o carretel escorregue do cubo: trave o carretel no lugar girando o botão vermelho conforme mostrado no aviso ao lado do cubo.



#### AVISO!

Peças giratórias podem causar lesões, tenha muito cuidado.



#### AVISO!

Há risco de tombamento se a unidade de alimentação de arames estiver equipada com um braço de contrapeso. Certifique-se de instalar o kit estabilizador e fixar o equipamento, especialmente se for usado em superfícies irregulares ou inclinadas.

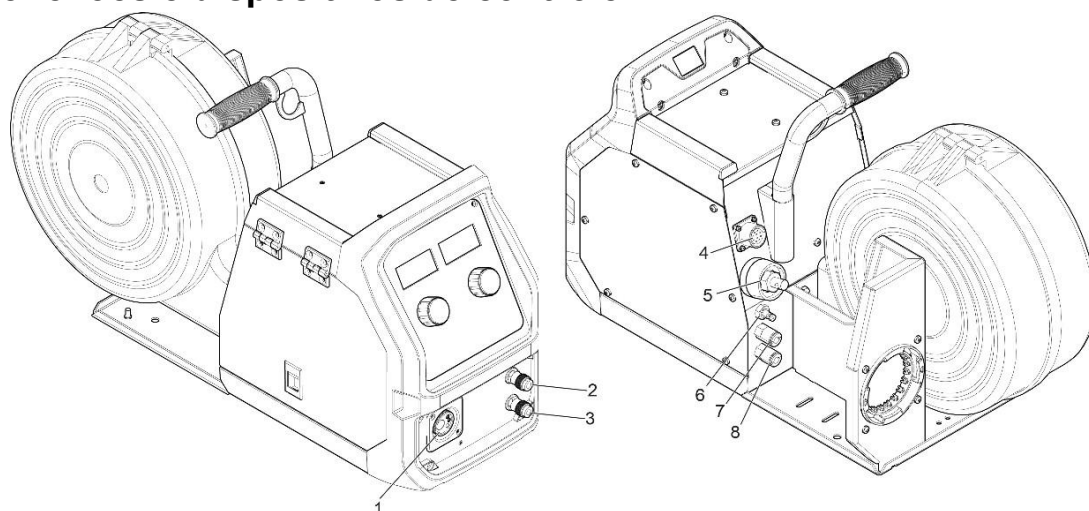
## Valores máximos recomendados de corrente para cabos de conexão

I <sub>max</sub>	Área do cabo	Comprimento do cabo	Nota
450 A (60% do ciclo de trabalho)	70 mm <sup>2</sup>	2 - 25 m	10 poles
350 A (100% do ciclo de trabalho)			
550 A (60% do ciclo de trabalho)	70 mm <sup>2</sup>	2 - 25 m	10 poles
430 A (100% do ciclo de trabalho)			
450 A (60% do ciclo de trabalho)	70 mm <sup>2</sup>	2 - 25 m	10 poles
350 A (100% do ciclo de trabalho)			
550 A (60% do ciclo de trabalho)	70 mm <sup>2</sup>	2 - 25 m	10 poles
430 A (100% do ciclo de trabalho)			

### Ciclo de trabalho

O ciclo de trabalho refere-se ao tempo como uma porcentagem de um período de dez minutos que você pode soldar ou cortar sob uma certa carga sem sobrecarregar. O ciclo de trabalho é válido para 40 °C / 104 °F, ou menos.

## 5.2 Conexões e dispositivos de controle



1. Conexão para a tocha de soldagem
2. Conexão AZUL para líquido de arrefecimento resfriado do alimentador para a tocha
3. Conexão VERMELHA para o líquido de arrefecimento (retorno) da tocha de soldagem para o alimentador
4. Conexão para o sinal de controle da fonte de energia
5. Conexão para o cabo de corrente de soldagem da fonte de energia (OKC)
6. Conexão para gás de proteção
7. Conexão AZUL, líquido de arrefecimento da unidade de resfriamento para a tocha.
8. Conexão VERMELHA, líquido de arrefecimento retornando da tocha para a unidade de refrigeração.

### 5.3 Conexão com água

Ao conectar uma tocha de soldagem resfriada a água, o interruptor principal da fonte de alimentação deve estar na posição OFF e o interruptor da unidade de resfriamento deve estar na posição 0.

Um kit de conexão de água pode ser encomendado como acessório, veja o capítulo "Acessórios".

### 5.4 Procedimento inicial

Segure o gatilho da tocha e inicie a alimentação lenta do arame. A máquina permanece em condição de saída sem carga. Após 3 segundos, se não houver corrente no circuito, inicia-se a alimentação rápida. Interrompa a alimentação de arame após 22 segundos.

### 5.5 Pressão de alimentação do arame

Comece certificando-se de que o arame se mova suavemente pelo guia do arame. Depois, ajuste a pressão dos rolos de pressão do alimentador de arame. É importante que a pressão não seja muito alta.

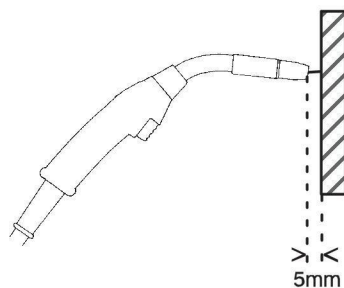


Figura A

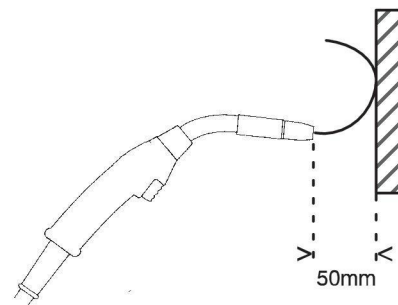


Figura B

Para verificar se a pressão de alimentação está ajustada corretamente, você pode passar o arame contra um objeto isolado, por exemplo, um pedaço de madeira.

Quando você segura a tocha de soldagem a aproximadamente 5 mm da peça de madeira (figura A), as roldanas de alimentação do arame devem deslizar..

Se você segurar a tocha de soldagem a aproximadamente 50 mm da peça de madeira, o arame deve ser alimentado e dobrar (figura B).

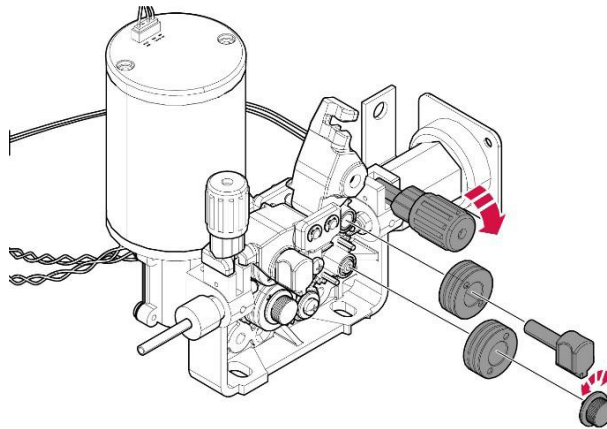
### 5.6 Trocando as roldanas de alimentação

- Abra o painel lateral.
- Solte a alavanca de pressão dobrando-a para trás, as roldanas de pressão deslizam para cima.
- Endireite o arame novo em 10-20 cm. Lime as rebarbas e as bordas afiadas da ponta do arame antes de inseri-lo na unidade de alimentação do arame.
- Certifique-se de que o arame entre corretamente na trilha da roldana de alimentação e no bico de saída ou guia do arame.
- Prenda a alavanca de pressão.
- Feche o painel lateral.

## 5.7 Trocando os rolos de alimentação

Ao trocar para um tipo diferente de arame, as roldanas de alimentação devem ser trocadas para combinar com o novo tipo de arame. Para informações sobre a roldana de alimentação correta dependendo do diâmetro e tipo do arame, consulte a seção PEÇAS DE DESGASTE. (Para uma dica sobre fácil acesso às peças de desgaste necessárias, veja a seção "Compartimento de armazenamento de peças de desgaste" neste manual.)

1. Abra a porta esquerda do alimentador de arame.  
Destrave as roldanas de alimentação a serem trocadas, girando a trava rápida da roldana.
2. Alivie a pressão sobre os rolos de alimentação, dobrando as unidades tensionadoras para baixo e assim liberando os braços oscilantes.



3. Remova as roldanas de alimentação e instale as correias (de acordo com a seção PEÇAS DE DESGASTE).
4. Reaplique a pressão nas roldanas de alimentação, empurrando os braços oscilantes para baixo e fixando-os usando as unidades tensionadoras.
5. Trave as roldanas girando os travamentos rápidos.
6. Feche e tranque a porta esquerda do alimentador de arame.

---

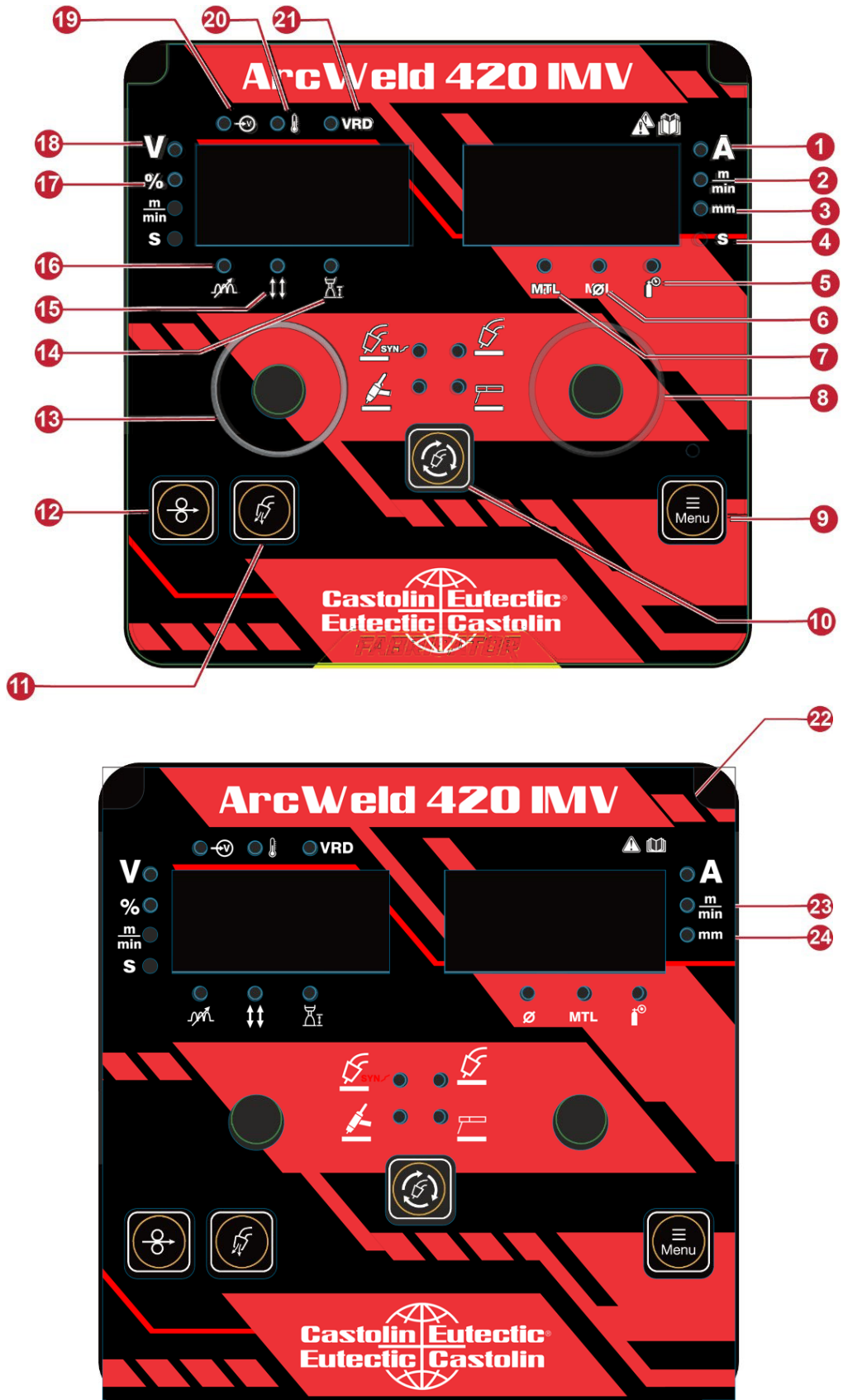
## **6 INTERFACE DO USUÁRIO**

---

**Regulamentos gerais de segurança para manuseio do equipamento podem ser encontrados no capítulo "SEGURANÇA" deste manual. Leia antes de começar a usar o equipamento!**

**Informações gerais sobre a operação podem ser encontradas no capítulo "OPERAÇÃO" deste manual. Leia antes de começar a usar o equipamento!**

## 6.1 Painele de control frontal:



1	Indicador de corrente	14	Comprimento do arco
2	Velocidade de alimentação do arame (WFS)	15	Modos de gatilho - 2T / 4T
3	Espessura	16	Indutância
4	Segundos	17	Percentual
5	Indicador de gás	18	Indicador de tensão
6	Diâmetro do arame	19	Energia
7	Material	20	Superaquecimento
8	Botão de regulagem 2	21	VRD
9	Menu	22	Ícone de aviso
10	Modo de soldagem	23	Lpm
11	Purga de gás	24	Polegada
12	Avanço manual do arame		
13	Botão de regulagem 1		

## 6.2 Variáveis de solda:

Para acessar as variáveis de solda, pressione o botão MENU.

Use o botão de regulagem 1 para selecionar a variável desejada.

Use o botão de regulagem 2 para ajustar o valor.

### Pré-fluxo (PrG)

Pré-fluxo é o tempo durante o qual o gás de proteção flui antes que o arco seja aberto. Ajuste entre o intervalo 0,0-20,0s.

### Pós-gás (PoG)

O pós-fluxo é o período durante o qual o gás de proteção flui após a extinção do arco. Ajuste entre o intervalo 0,0-20,0s.

### Burnback (BBT)

Burnback é o tempo de atraso entre o instante em que o arame interrompe a continuidade da soldagem e o momento em que a fonte de energia desativa a saída de corrente.

O intervalo de ajuste disponível é de 0 a 0,5 segundos.

Um tempo muito curto resultará em um arame longo após a conclusão da soldagem, com risco de o arame ficar preso na poça de soldagem solidificando.

Um tempo de burnback muito longo resulta em um stick out mais curto, com maior risco de o arame queimar de volta até a ponta de contato.

### Terminação de Curto-Circuito (SCT)

Aplica um pulso controlado no final da solda para desprender o arame da poça, garantindo uma terminação limpa, reduzindo respingos e melhorando a abertura do arco na próxima ignição.

### **Preenchimento de Crateras (CF)**

O preenchimento de crateras realiza uma redução controlada da corrente de soldagem ao final da junta, utilizando parâmetros específicos para concluir a solda. Essa função ajuda a evitar poros, fissuras térmicas e a formação de crateras.

A velocidade de alimentação do arame de enchimento da cratera pode ser ajustada como uma porcentagem entre 50% e 150% da velocidade de alimentação principal. O valor mínimo permitido varia conforme a velocidade de alimentação definida. O parâmetro de tensão é interpretado de acordo com o modo de soldagem.

### **Início de creep (CS)**

A função creep start inicia a alimentação do arame em uma velocidade reduzida em relação à velocidade pré-definida, até que ocorra o contato elétrico com a peça. Após esse contato, a alimentação passa automaticamente para a velocidade de avanço pré-definida. É possível definir essa velocidade inicial como uma porcentagem da velocidade de alimentação estabelecida.

## **6.3 Comprimento do arco do modo gatilho:**

No modo de soldagem sinérgico, pressione o botão de regulagem 1 para escolher entre o ajuste de indutância, o ajuste do modo de acionamento do gatilho ou o ajuste do comprimento do arco. Em seguida, utilize o botão de regulagem 2 para definir o valor desejado.

### **Modo de acionamento do gatilho 2T - 2 tempos**

No modo 2T, o pré-fluxo de gás inicia quando o gatilho da tocha de soldagem é pressionado, caso o recurso esteja habilitado. Em seguida, o processo de soldagem começa normalmente. Ao soltar o gatilho, a soldagem é interrompida e, se o recurso estiver ativo, inicia-se o pós-fluxo de gás.

### **Modo de acionamento do gatilho 4T - 4 tempos**

No modo 4T, o pré-fluxo de gás inicia quando o gatilho da tocha é pressionado. Ao liberar o gatilho, começa a alimentação do arame e o processo de soldagem é iniciado. A soldagem prossegue sem necessidade de manter o gatilho pressionado. Para encerrar, o gatilho deve ser pressionado novamente: se o recurso de preenchimento de cratera estiver habilitado, o equipamento entra nesse estado; caso contrário, a soldagem continua até a liberação final do gatilho. Ao soltar o gatilho, a soldagem é interrompida e inicia-se o pós-fluxo de gás, se o recurso estiver ativo.

### **Ajuste do comprimento do arco**

Este ajuste controla a tensão do arco de solda, influenciando sua intensidade e estabilidade. Valores mais baixos deixam o arco mais curto e suave, com menos respingos e melhor molhabilidade da poça de solda. Valores mais altos tornam o arco mais longo e intenso, aumentando a penetração da solda.

## 6.4 Guia de referência de ícones

	MIG Manual		MIG Synergic
	MMA		Indicador de Sobretemperatura
	Modo do gatilho 2T		Modo do gatilho 4T
	Indutância		Velocidade de Alimentação de Arames
<b>V</b>	Tensão	<b>mm</b>	Espessura do Material
<b>A</b>	Corrente de soldagem		Purga de gás
<b>MTL</b>	MTL (Materiais)		Diâmetro do arame
	Gás	<b>S</b>	S (segundos)
<b><math>\frac{m}{min}</math></b>	m/mm (velocidade de alimentação de arame)	<b>IPM</b>	l/min (velocidade de alimentação por arame)
<b>VRD</b>	VRD (Dispositivo Redutor de Tensão)	<b>%</b>	Percentual
<b>em</b>	Espessura do Material		

## 7 MANUTENÇÃO

### 7.1 Visão geral



#### NOTA!

A manutenção regular é importante para uma operação segura e confiável.



#### CUIDADO!

Todos os compromissos de garantia do fornecedor deixam de se aplicar se o cliente tentar qualquer trabalho para corrigir quaisquer falhas no produto durante o período de garantia.

### 7.2 Inspeção e limpeza

#### Unidade de alimentação de arames

Verifique regularmente se a unidade de alimentação de arames não está entupida com sujeira.

- A limpeza e substituição das peças desgastadas do mecanismo da unidade de alimentação de arame deve ser feita em intervalos regulares para garantir uma alimentação de arame sem problemas. Note que se a pré-tensão é muito forte, pode resultar em desgaste anormal no rolo de pressão, no rolo de alimentação e no guia de arames.

#### O cubo do freio

O cubo é ajustado quando entregue; se for necessário reajustar, siga as instruções abaixo. Ajuste o cubo do freio para que o arame fique levemente frouxo quando a alimentação do arame parar.

- **Ajuste do torque de frenagem:**
  - Gire a alavanca vermelha para a posição travada.
  - Insira uma chave de fenda nas molas do cubo.

Gire as molas no sentido horário para reduzir o torque de frenagem.  
Gire as molas no sentido anti-horário para aumentar o torque de frenagem.

**Observação:** Certifique-se de girar as duas molas na mesma quantidade.



#### Tocha de soldagem

- A limpeza e substituição das peças de desgaste da tocha de soldagem devem ocorrer em intervalos regulares para garantir a alimentação de arame sem problemas. Sopre a guia de arame para limpar regularmente e limpe a ponta de contato.

---

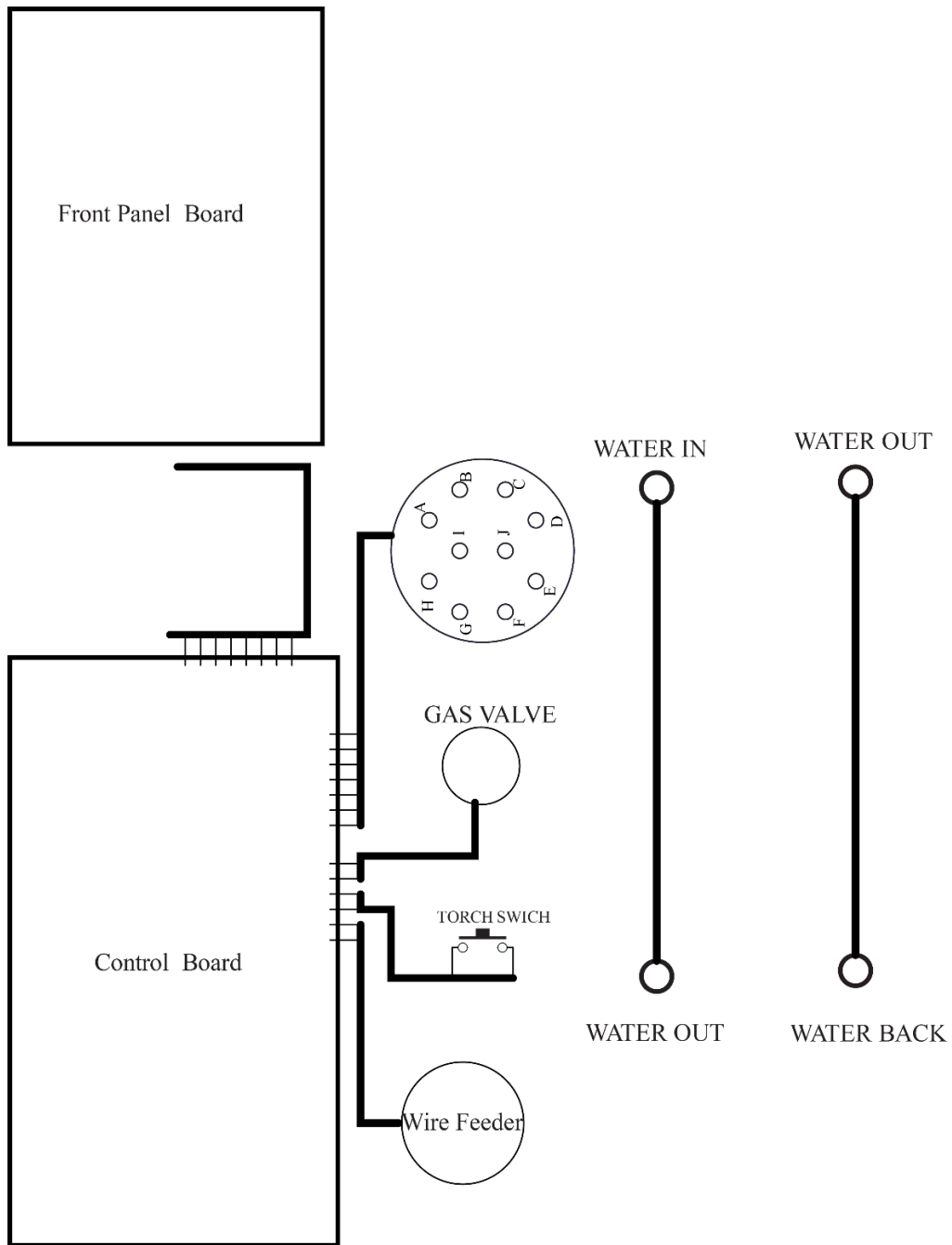
## 8 PEDIDO DE PEÇAS DE REPOSIÇÃO

---

O ArcWeld 450 MV Advance CE e o ArcWeld 450 MV Advance são projetados e testados de acordo com as normas internacionais e europeias **IEC/EN 60974-2** e **IEC/EN 60974-10 Classe A**, padrão canadense **CAN/CSA-E60974-5** e padrão americano **ANSI/IEC 60974-5**. Ao concluir o serviço ou reparo, é responsabilidade da(s) pessoa(s)


Peças de reposição e peças de desgaste podem ser encomendadas na revendedora Eutectic mais próxima, veja [www.eutectic.com.br](http://www.eutectic.com.br). Ao fazer o pedido, por favor, indique o tipo de produto, número de série, designação e número da peça sobressalente conforme a lista de peças sobressalentes.

## 9 DIAGRAMA EM BLOCOS




## 10 PEÇAS DE DESGASTE


### Arame Fe, Ss e arame tubular

Diâmetro do arame (mm) (in.)	0.6 .023	0.8 .030	1.0 .040	1.2 .050	1.4 .052	1.6 .062	Rolo de alimentação
<b>Sulco em V</b> 	X	X					737653
			X	X			750379
				X	X	X	737573

### Arame tubular – Guias de arame diferentes dependendo do diâmetro do arame

Diâmetro do arame (mm) (in.)	0.9/1.0 .040	1.2 .045	1.4 .052	1.6 1/16	Rolo de alimentação
<b>Ranhura V-K estriada</b> 	X	X			700747
		X			901204
		X	X	X	737637

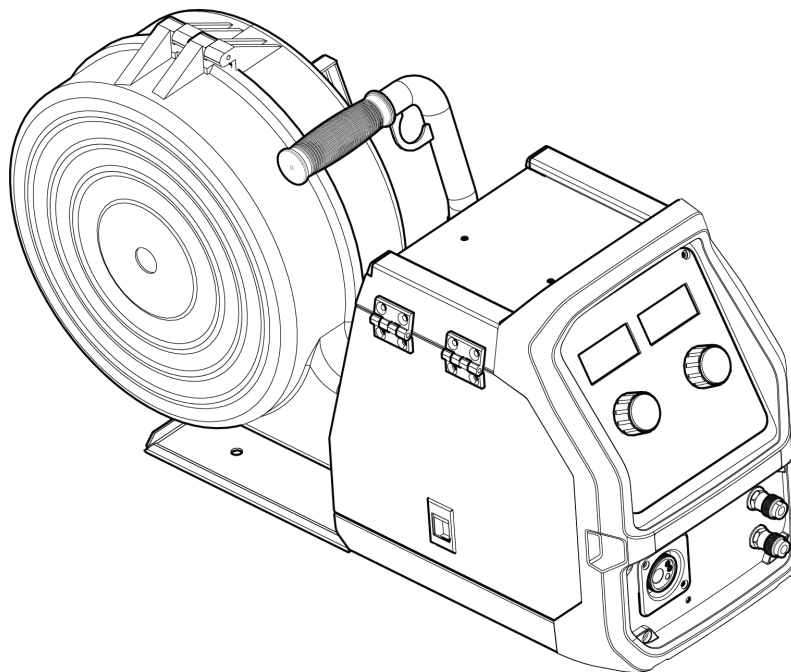
### Arame de alumínio

Diâmetro do arame (mm) (in.)	0.6 .023	0.8 .030	0.9/1.0 .040	1.2 .045	1.4 .052	1.6 .062	1.8 .070	Rolo de alimentação
<b>Ranhura em U</b> 		X	X					736191
			X	X				737611
				X		X		737704

---

## 11 NÚMEROS PARA PEDIDO

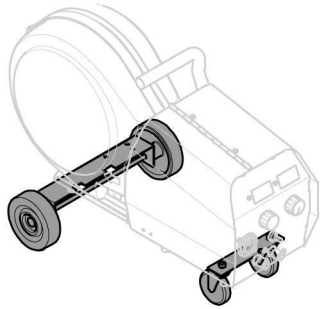
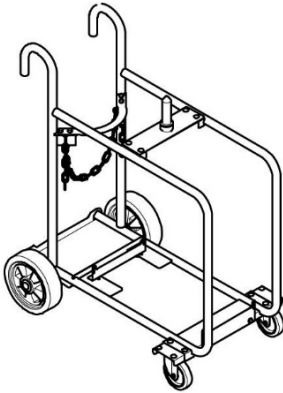


---

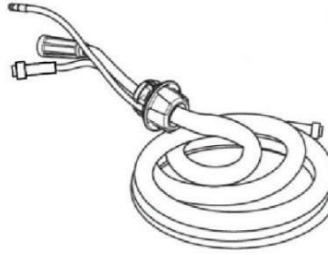


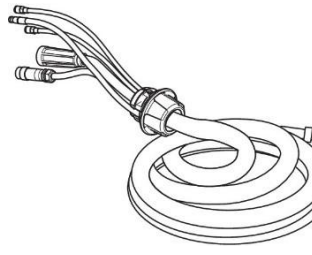
Números para Pedido	Denominação	Tipo
0411334	ArcWeld 450 MV	
0447 997 384	Lista de peças sobressalentes	

Documentação técnica está disponível na Internet em: [www.eutectic.com](http://www.eutectic.com) r.

## 12 ACESSÓRIOS

0458 707 880	<b>Kit de rodas</b>	
0748165	<b>Trolley de Transporte</b>	 <p data-bbox="1034 1048 1289 1106">*Imagem meramente ilustrativa</p>
0458 705 880  0465 509 880	<b>Dispositivo de contrapeso</b> (inclui mastro e contrapeso) <b>Atenção!</b> Para o uso do dispositivo de contrapeso, é necessário um kit estabilizador (veja abaixo)! <b>Atenção!</b> IP23 não é válido para um alimentador de arames com braço de contrapeso.	 

<b>Cabo de interconexão com alívio de tensão, refrigerado a ar, 70mm<sup>2</sup>, OKC</b>		
0700 401 148	Cabo de interconexão - 70 mm <sup>2</sup> , refrigerado a ar 2,3 m	
0700 401 149	Cabo de interconexão - 70 mm <sup>2</sup> , refrigerado a ar, 5 m	
0700 401 150	Cabo de interconexão - 70 mm <sup>2</sup> , refrigerado a ar, 10 m	
0700 401 151	Cabo de interconexão - 70 mm <sup>2</sup> , refrigerado a ar, 15 m	
0700 401 152	Cabo de interconexão - 70 mm <sup>2</sup> , refrigerado a ar, 20 m	
0700 401 153	Cabo de interconexão - 70 mm <sup>2</sup> , refrigerado a ar, 25 m	

<b>Cabo de interconexão com alívio de deformação, resfriado a líquido, 70mm<sup>2</sup>, OKC</b>		
0700 401 154	Cabo de interconexão - 70 mm <sup>2</sup> , refrigerado a líquido 2,3m	
0700 401 155	Cabo de interconexão - 70 mm <sup>2</sup> , resfriado a líquido, 5 m	
0700 401 156	Cabo de interconexão - 70 mm <sup>2</sup> , resfriado a líquido, 10 m	
0700 401 157	Cabo de interconexão - 70 mm <sup>2</sup> , resfriado a líquido, 15 m	
0700 401 158	Cabo de interconexão - 70 mm <sup>2</sup> , resfriado a líquido 20 m	
0700 401 159	Cabo de interconexão - 70 mm <sup>2</sup> , resfriado a líquido 25 m	

**Ordem nº**

**Denominação**

**Note**

Peças de reposição podem ser encomendadas pelo revendedor Eutectic mais próximo, veja [www.eutectic.com.br](http://www.eutectic.com.br). Ao fazer o pedido, por favor, indique o tipo de produto, número de série, denominações e números de pedido de acordo com o Código Eutectic na lista de peças de reposição. Isso facilita o despacho e garante a entrega correta.

A manutenção e o reparo devem ser realizados por uma pessoa experiente, e o trabalho elétrico apenas por um eletricista treinado. Use apenas peças de reposição recomendadas.

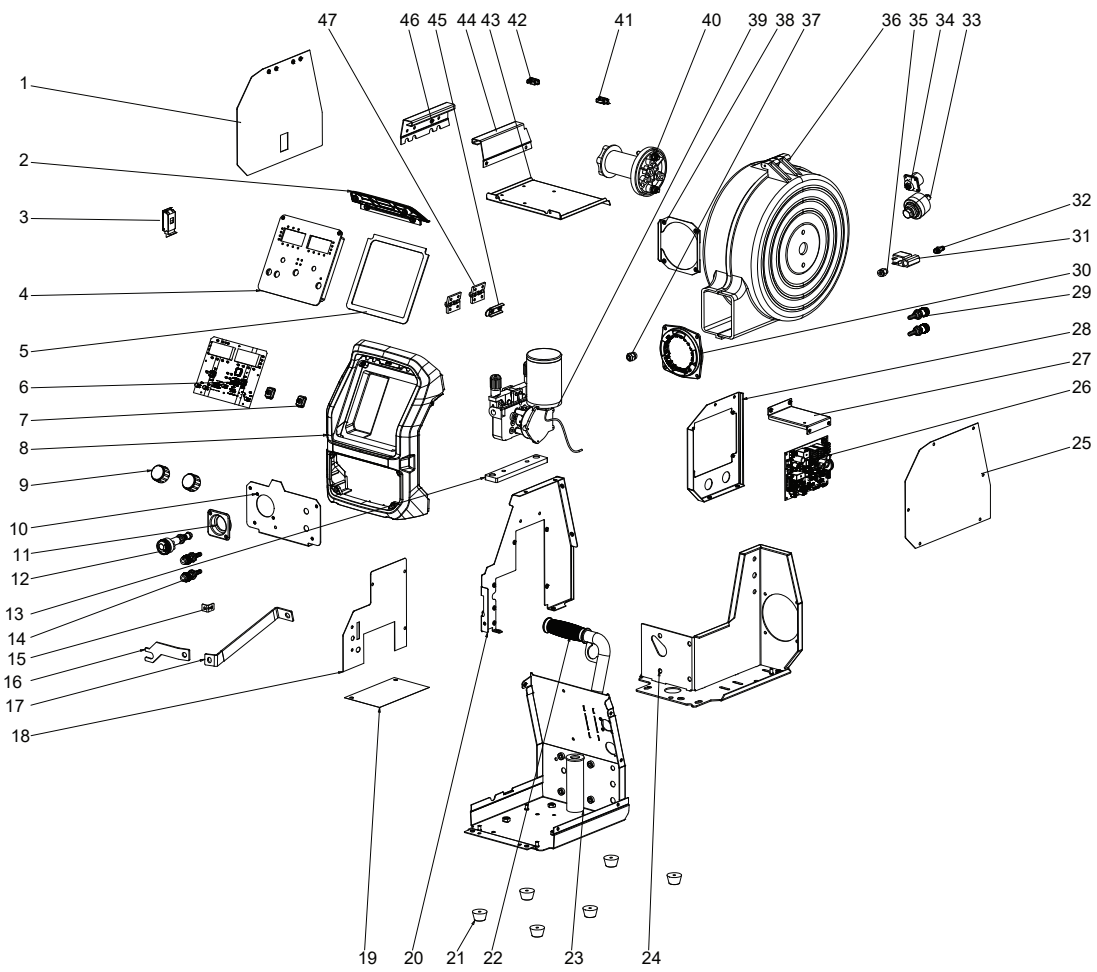
Para acessórios do produto, consulte o manual de instruções.

Os três últimos dígitos no número do documento do manual mostram a versão do manual. Portanto, eles são substituídos por \* aqui. Certifique-se de usar um manual com um número de série ou versão de software correspondente ao produto, veja a página inicial do manual.

## 1.1 ALIMENTADOR DA MIGARC 6500

Item	Quant.	Código Eutectic	Denominação	Notas	C
1	1	0754304	PORTA ESQUERDA ALIMENTADOR ARCWELD MV		
2	1		Cobertura Decorativa		
3	1	0754303	TRAVA PORTA DO ALIMENTADOR ARCWELD MV		
4	1	0754314	PAINEL ALIMENTADOR ARCWELD MV		
5	1		Esponja à prova de poeira		
6	1	0754313	DISPLAY DE CONTROLE ALIMENTADOR ARCWELD MV		
7	2	0754312	BOTOES DO PAINEL ALIMENTADOR ARCWELD MV		
8	1		Estrutura frontal de plástico		
9	2	0754315	KNOB DE CONTROLE ALIMENTADOR ARCWELD MV		
10	1		Painel frontal		
11	1	0754256	PROTEÇÃO CONECTOR EURO ALIMENTADOR ARCWELD MV		
12	1	0754330	CONECTOR EURO ALIMENTADOR ARCWELD MV		
13	1		Assento de isolamento do alimentador de fios		
14	1	0754317	ENGATE RAPIDO DE REFRIG. AZUL ALIM. ARCWELD MV		
15	1		Painel da porta direita suporte fixo		
16	1		Barra de cobre		
17	1		Barra de cobre		
18	1		Placa isolante do alimentador de fios		
19	1		Papel isolante		
20	1		Chave central		
21	6	0754306	PÉ DO ALIMENTADOR ARCWELD MV		
22	1		Manga de alça de transporte		
23	1		Conjunto de soldagem do painel traseiro		
24	1		Conjunto de soldagem de suporte de eixo de arame		
25	1	0754298	LATERAL DIREITA ALIMENTADOR ARCWELD MV		
26	1	0754297	PLACA DE CONTROLE ALIMENTADOR ARCWELD MV		
27	1		Suporte do mecanismo		
28	1		Suporte do mecanismo		
29	1	0754316	ENGATE RAPIDO DE REFRIG. VERM. ALIM. ARCWELD MV		
30	1		Clipe de arame		

<b>Item</b>	<b>Quant.</b>	<b>Código Eutectic</b>	<b>Denominação</b>	<b>Notas</b>	<b>C</b>
32	1	0754319	VÁLVULA SOLENOIDE ALIMENTADOR ARCWELD MV		
33	1	0754318	ENGATE RAPIDO PARA ENTRADA DE GAS ALIMENTADOR ARCWELD MV		
34	1	0754300	CONECTOR OKC 13MM ARCWELD MV		
35	1	0754299	CONECTOR 7 PINOS ALIMENTADOR ARCWELD MV		
36	1	0754320	CONECTOR PNEUMÁTICO ALIMENTADOR ARCWELD MV		
37	1	0754307	PROTEÇÃO DO ROLO DE ARAME ALIMENTADOR ARCWELD MV		
38	1	0754302	TUBO GUIA ALIMENTADOR ARCWELD MV		
39	1		Motor de alimentação por fio		
40	1	0754301	MECANISMO DE ALIMENTAÇÃO ALIMENTADOR ARCWELD MV		
41	1	0754309	MIOLO FREADOR ALIMENTADOR ARCWELD MV		
42	1		Cabeça de plugue		
43	1		Concha superior		
44	1		Faixa decorativa à direita		
45	1		Suporte fixo do painel da porta esquerda		
46	1		Faixa decorativa à esquerda		
47	2	0754305	DOBRADIÇA DA PORTA ALIMENTADOR ARCWELD MV		





Internet: <https://www.eutectic.com.br>

### **Eutectic do Brasil**

R. Arthur Barbarini, 967 - CEP 13347-436 - Tel.: 019-3113-2800 - Distrito Industrial - Indaiatuba - SP

• **BELO HORIZONTE:** Tel.: 031-2191-4988